

2. СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ГОРЕЛКИ ДЛЯ СВАРКИ МЕТОДОМ TIG

2.1. Сварочное оборудование TIG

Сварочные инверторные выпрямители MOST серии PONTIG PONTIG 1880 HF PONTIG 2220 HF PRO

■ Сварочные инверторные выпрямители PONTIG 1880 HF и PONTIG 2220 HF PRO используются для сварки методом TIG в среде защитного газа аргона при постоянном токе (сталь и нержавеющая сталь) или покрытым электродом MMA. Зажигание дуги может происходить при помощи осциллятора HF либо путем касания конца вольфрамового электрода с материалом. Преимуществом данного устройства является простота в обслуживании и современная панель с дисплеем сварочного тока. Панель управления спроектирована таким образом, чтобы переключать параметры быстро и интуитивно при помощи одного переключателя. При этом не надо запоминать последовательность установленных параметров для данной функции. Это значительно облегчает обслуживание сварочного оборудования. Переключатель служит для установки параметров функции (напр. ток сварки или время падения тока), либо, после нажатия переключает функции или режимы работы. Дисплей на панели может показывать ток сварки, параметр функции или код ошибки если процесс работы оборудования нарушается.

Контрольная панель с цифровым индикатором позволяет выбрать ниже указанные режимы работы:

PONTIG 1880 HF

- сварка покрытым электродом MMA
- сварка методом TIG постоянным током
- 2-х тактный режим кнопки горелки
- 4-х тактный режим кнопки горелки
- зажигание дуги при помощи осциллятора HF (TIG) путем касания конца вольфрамового электрода с материалом

PONTIG 2220 HF PRO

- сварка покрытым электродом MMA
- сварка методом TIG постоянным током
- сварка методом TIG с пульсом
- сварка методом TIG с пульсом высокой частоты (от 10 до 500 Гц)
- 2-х тактный режим кнопки горелки
- 4-х тактный режим кнопки горелки
- зажигание дуги при помощи осциллятора HF (TIG) путем касания конца вольфрамового электрода с материалом.



PONTIG 1880 HF MOST



PONTIG 2220 HF PRO MOST



панель
PONTIG 1880 HF MOST



панель
PONTIG 2220 HF PRO MOST

Технические характеристики		
	PONTIG 1880 HF	PONTIG 2220 HF PRO
Питание (50/60 Гц)	1 x 230 В +20%/-15%	1 x 230 В +20%/-15%
Диапазон тока сварки	10-160 А	10-200 А
Макс. потребляемая мощность TIG / MMA	5,4 / 6,7 кВА	6,1 / 7,2 кВА
Ток сварки TIG / MMA:		
- ПВ 45%	160 / 160 А	200 / 200 А
- ПВ 60%	40 / 130 А	
- ПВ 100%	120 / 100 А	150 / 140 А
Напряжение холостого тока	80 В	58 В
Класс защиты	IP23C	IP23
Изоляционный класс	Н	Н
Габариты (дл. x шир. x выс.)	320x135x285 мм	430x175x325 мм
Вес	4,9 кг	7,4 кг
Оснащение	выпрямитель PONTE 1880HF, горелка TIG 17/4 м, вольфрамовый электрод 1,6, сварочный кабель 3 м, газовый шланг с подключением, ящик, инструкция	выпрямитель PONTE 2220HF PRO, горелка TIG 26/4 м, вольфрамовый электрод 2,4, Сварочный кабель 3 м, газовый шланг с подключением, ящик, инструкция
Номер по каталогу	52 00 005240	52 00 005280

Современный и эргономичный корпус сделан из материалов высокого качества. Прочность корпуса дополнительно увеличивает запатентованное производителем решение, названное DDR (Dual Density Reinforcement – система двойного увеличения плотности).

Резиновая защита:

- на рукоятке: в качестве противоскользящей поверхности
- на боковинах основания: увеличение цепкости к поверхности амортизация при случайном падении
- внутри устройства: амортизация электросхем

При остановке процесса сварки более чем на 15 минут не происходил процесс сварки, оборудование автоматически переходит в режим STAND BY - для экономии электроэнергии, а также значительно влияет на удлинение долговечности некоторых электронных элементов и уменьшения риска случайного зажигания дуги. Встроенная --- вентиляция, которая работает в процессе сварки или при превышении внутренней температуры, позволяет ограничить скапливание пыли внутри сварочного оборудования и увеличивает срок службы выпрямителей.

Аппараты оснащены системой самодиагностики, которая показывает на дисплее коды ошибок в случае неисправности оборудования.

При сварке электродом доступны функции HOT START и система против прилипания электрода.

Сварка методом TIG DC с пульсом (PONTIG 2220 HF PRO) позволяет при сварке тонколистовой стали снижать деформацию поверхностей, благодаря введению в шов меньшего количества тепла. Во время работы с током методом TIG при высокой частоте возможна регулировка пульса от 10 до 500 Гц.

Оборудование поставляется в комплекте со сварочными кабелями, горелкой для TIG сварки и удобным для транспортировки чемоданом.